

Garant**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 3,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202294 3,5
GTIN	4045197866172
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**Dimensiuni similare **DIN 6527**.

Acoperire îmbunătățită pentru utilizare universală în oțel și fontă.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø tăişului D_c	3,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	15 mm
Forma cozii	HB
Număr de dinți Z	3
Toleranță Ø nominal	e8
Lățimea teșiturii la 45°	0,13 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului L_c	11 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ø de degajare D_1	3,3 mm
Ø cozii D_s	6 mm

Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat